|  |
| --- |
| *Наименование организации, в подчинении в которой находится служба,*  *выполняющая контроль*    *Наименование организации (подразделения), выполняющий контроль*    *Наименование объекта строительства*  **ЖУРНАЛ**  **контроля сварных соединений**  **неразрушающими методами**  **(ВИК)**  201 г. |
|  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование узла, детали: № соединения по журналу или сварочной схеме: № журнала или схемы | Шифр сварщика или бригады, фамилия, инициалы | Метод контроля (ВИК,ПВК,МК,  РК,УЗК) и дата его проведения | Заключение о качестве проконтролированного сварного соединения | | | | Замечание контролирующих лиц по качеству выполняемого контроля физическими методами сварных соединений с указанием фамилии, должности и даты записи | Дата и подпись ответственного лица об устранении нарушений |
| № заключения и дата его выдачи | Заключение о готовности(«годен», «не годен», ремонт, вырезать, повторный контроль | Подписи | |
| Специалиста по (ВИК,ПВК,МК,РК,УЗК) | Начальника, инженера службы контроля качества |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | ВИК |  |  |  |  |  |  |